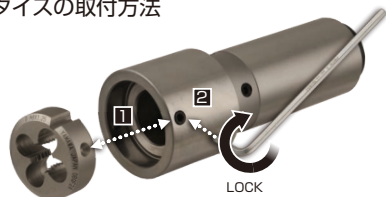


## 【取扱説明書】

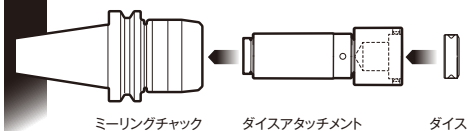
この度は、YAMAWAのダイスアタッチメントをお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。  
本製品は、送り誤差の補正と芯ズレを吸収する機能が付いたソリッドダイス専用ツーリングです。  
正しく安全にお使い頂くために、必ず本書をお読みください。また、この取扱説明書は大切に保管してください。

### 1 ダイスの取付方法

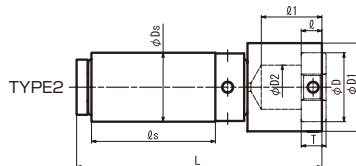
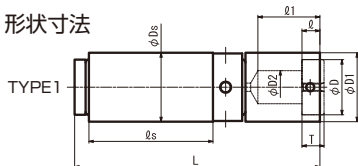


- 1 ①ダイスの押し穴もしくはV溝を、ダイスアタッチメントのサイドロックねじに位置を合わせ、ダイスを取付けます。
- 2 ②サイドロックねじを六角レンチで回して、固定してください。
- 3 ③ダイスがガタつかないことを確認し、NCツーリングと組み合わせてご使用ください。

### 2 取付例



### 3 形状寸法



商品コード	TYPE	φDs	φD1	φD2	L	ℓs	ℓ	ℓ1	φD	T
DA10-20	1	20	20	6	71	40	3	11	10	3.5
DA16-20		20	20	10	76	40	4.5	16	16	5
DA20-25		25	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7
DA10-75		19.05	20	6	71	40	3	11	10	3.5
DA16-75		19.05	20	10	76	40	4.5	16	16	5
DA20-1		25.4	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7

商品コード	TYPE	φDs	φD1	φD2	L	ℓs	ℓ	ℓ1	φD	T
DA25-25	2	25	32	16	89	45	7.5	22	25	9
DA38-32		32	50	26	122	60	11	36	38	13
DA25-1		25.4	32	16	89	45	7.5	22	25	9
DA38-125		31.75	50	26	122	60	11	36	38	13

φD(ダイス外径) T(ダイス厚さ)

### 4 禁止事項

- 1 ① 完全同期送りのMCやNC旋盤でお使いください。非同期送りで使用すると、おねじの不具合やダイスの破損、ダイスアタッチメントが故障する原因になります。
- 2 ② ダイスアタッチメントをNCツーリングで保持する際は、シャンク部(ℓsの範囲内)で保持してください。シャンク部以外での保持は、故障の原因になります。
- 3 ③ ダイスアタッチメントには、YAMAWAソリッドダイスをご使用ください。
- 4 ④ サイドロックねじは、回し過ぎると外れます。紛失しない様にしてください。
- 5 ⑤ サイドロックねじ以外のねじは回さないでください。



### 5 使用上の注意

- ◆ 破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆ 破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆ 巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆ 落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆ 工具を機械に取り付ける際は、かたや振れないようにしっかりと固定してください。
- ◆ 被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆ 切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。
- ◆ 保管する場合は、動作不良を防止するため、汚れや湿気等を充分に取り除き、防锈油を塗布してください。

予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承いただけますようお願い申し上げます。



株式会社 **彌満和製作所**  
〈ホームページ〉[www.yamawa.com/jp/](http://www.yamawa.com/jp/)

●タッピング技術相談室 **0120-800-418**

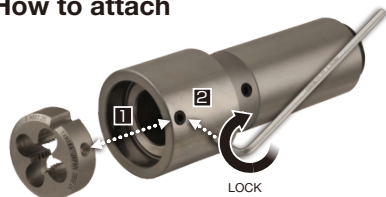
YAMAWAグループ

株式会社やまわエンジニアリングサービス  
株式会社やまわインターナショナル

## [Operating Instructions]

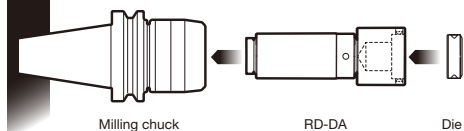
RD-DA, a Die Attachment that compensates for both feeding and centering error with Solid Die. Refer to these operating instructions before use for safety and proper use. Retain these operating instructions for reference when necessary.

### 1 How to attach

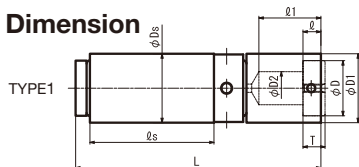


- 1 Align the side hole of the Die with the lock screw thread on RD-DA.
- 2 Tighten the lock screw on the RD-DA to hold Die.
- 3 Make sure the Die is tightened firmly when using a milling chuck.

### 2 Example of use

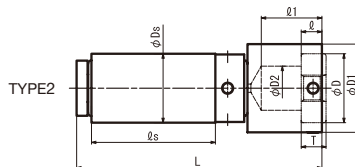


### 3 Dimension



Unit: mm

Code	TYPE	φDs	φD1	φD2	L	ls	l	l1	φD	T
DA10-20	1	20	20	6	71	40	3	11	10	3.5
DA16-20		20	20	10	76	40	4.5	16	16	5
DA20-25		25	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7
DA10-.75		19.05	20	6	71	40	3	11	10	3.5
DA16-.75		19.05	20	10	76	40	4.5	16	16	5
DA20-1		25.4	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7



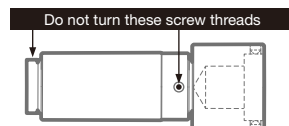
Unit: mm

Code	TYPE	φDs	φD1	φD2	L	ls	l	l1	φD	T
DA25-25	2	25	32	16	89	45	7.5	22	25	9
DA38-32		32	50	26	122	60	11	36	38	13
DA25-1		25.4	32	16	89	45	7.5	22	25	9
DA38-125		31.75	50	26	122	60	11	36	38	13

φD(O.D. of Die) T(Thickness of Die)

### 4 Important operating functions.

- 1 Do not use on machines without synchronized feed system. This will prevent breakage of Die or RD-DA and defects of external screw threads.
- 2 Only use by clamping on the shank portion of the Die Attachment.
- 3 Only use with Yamawa Solid Die.
- 4 Do not loosen the screw thread of RD-DA unless removing the Solid Die.



### 5 Warning

- ◆ Tools may shatter. Wear safety or eye glass for eye protection and to avoid injury during machining.
- ◆ Tools may be shatter. Use tools under the proper machining condition.
- ◆ Never wear gloves during machining operations as the gloves may get caught with the tools.
- ◆ Wear safety shoes to avoid injuring yourself by the falling tools.
- ◆ On attaching tools to the machine, fasten firmly to avoid chattering and run-out.
- ◆ Fasten the workpieces firmly so doesn't move during machining operation. Never use worn tools or damaged and chip tools.
- ◆ Take special care to avoid fire. High temperature during machining may cause fire.

Please note that specification may change without advance notice.